

UNOPS-ROADS-2016-G-011 – Nabavka stojećih projektnih tabli

Tehnička specifikacija

Dimenzije rama tabli: 1280 x 980mm

U svemu prema crtežu u prilogu

Količina: 55 komad

Izrada table

Okvir (ram) projektne table je od čeličnih kutijastih profila 40 x 80 (debljina zida profila 3 mm). Okvir formirati gerovanjem, zavariti po celom obimu spoja i obrusiti sve varove.

Dve vertikalne nogare od kutijastih profila 60 x 60 mm (debljina zida profila 3 mm), a dužina svake je cca 2000 mm. Nogare će biti zavarene sa donje strane table prema crtežu u prilogu, a centrirane u odnosu na profil rama po dubini (80 mm). Na donjim krajevima (koji se ukopavaju), u dužini od 600 mm navariti čelične „brkove“ od armaturnog gvožđa, dužine 100 – 150 mm zbog bolje integracije sa betonskim temeljnim stopama. Svi vidljivi varovi treba da budu izbrušeni.

Sa obe strane table po unutrašnjem obimu okvira predvideti anti-vandal lajsne od L čeličnih profila 20 x 20 mm (debljina 3mm). Lajsna sa jedne strane table može biti zavarena pre zaštite i farbanja, pri čemu treba voditi računa o pravilnom i simetričnom rasporedu i dužini varova. Anti-vandal lajsna sa druge strane montira se na kraju procesa, šrafljenjem (u ram i u drugu lajsnu, kroz lim) kroz prethodno izbušene rupe, frezenkovane kako bi glava šrafa bila u istoj ravni sa lajsnom, zajedno sa čeličnim limom na koji je obostrano zalepljena štampana folija.

Važno je sva bušenja (neophodna za šrafljenje anti-vandal rama sa jedne strane) uraditi u radionici, pre faza zaštite, kako naknadna bušenja ne bi stvorila mogućnost nastanka korozivnih procesa.

Zaštita od korozije toplim cinkovanjem

Čitava formirana konstrukcija table od čeličnih profila treba da bude odmašćena i očišćena od korozije, a nakon toga zaštićena toplim cinkovanjem, u minimalnoj debljini sloja od 50 mikrona (ova i prethodna faza biće overene i odobrene od strane predstavnika UNOPSa), završno obojena belom mat bojom za cink (duplex zaštita).

Prilikom pripreme konstrukcije za cinkovanje obavezno je voditi računa o tome da:

- Elementi ne smeju imati ostatke boje i starih površinskih zaštita.
- Varovi moraju biti očišćeni i neporozni.
- Moraju se napraviti otvori za ispuštanje vazduha iz šupljih zatvorenih delova i džepova, kao i otvori za kačenje. (neophodno je omogućiti efikasno cinkovanje konstrukcije, predviđanjem odgovarajućih otvora na samoj konstrukciji)

Pogledati uputstvo u prilogu ("Uputstvo za pripremu elemenata za toplo cinkovanje.pdf")

Štampa grafike

UV Solventna štampa na 3M PVC foliji debljine 100 mikrona, format štampe cca 1200 x 900 mm, 2 komada (obostrano). Obavezno navesti garanciju na postojanost folije i štampe.

Naknadna plastifikacija štampanih folija (mašinska laminacija) min debljine 100 mikrona, mat transparentnom folijom.

Montaža lima sa grafikom

Na završenu konstrukciju montira se tabla od pocinkovanog lima debljine 1,0 mm, odmašćena i očišćena pre obostranog lepljenja folije sa laminacijom, nakon čega se montira (šrafi kroz već probušene rupe) druga anti-vandal lajsna, kojom se lim sa grafikom fiksira na tablu.

Table se isporučuju do lokacija po izboru Investitora, a prema dinamici koja će biti naknadno dogovorena. Ponudom predvideti troškove transporta table do određene lokacije.

Table treba da budu isporučene na tačne lokacije (spisak sa adresama biće spreman po okončanju proizvodnje tabli) u sledećim opštinama – Ivanjica (2), Sjenica (1), Užice (3), Koceljeva (3), Loznica (1) , Šabac (1) , Bajina Bašta (7), Osečina (4), Valjevo (6), Gornji Milanovac (6), Ljig (1) , Aranđelovac (1), Belanovica (1), Medveđa (1), Mionica(4), Požega (1), Kosjerić (2), Krupanj (6), Surdulica (1), Knajževac (1), Kovačica (1) and Aleksinac (1).

Pripremu će dostaviti UNOPS u digitalnom vektorskom formatu, spremnu za štampu.